Dart Aerospace Ltd.

Date: Wednesday, 6/7/2006 12:01:37 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 27439		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	**Part Number**	: D350604041
This Issue	: 6/7/2006 **S.O. No.** : N/A	**Drawing Number**	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: N/A **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: D/A1
Previous Run	: 27438	**Material**	: N/A
Written By	:	**Due Date**	: 7/15/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	: 06.06.07		
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC 	DOCUMENT CONTROL  ①

Comment: DOCUMENT CONTROL KJ 06.06.25
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001 ~~[illegible]~~

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
2.0	PG 	PURCHASING 

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 1433 CZ06/07/06 ①
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required. 4 x 2600-4
Camlock stud
ship to Delastek B m18800 CZ

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
3.0	26004 	Camlock stud 

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s) ✓

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
4.0	D350604041P 	rear locker extender 

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) ✓
Rear Locker Extender

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
5.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. CZ06/08/17 ①

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
			Corrective Action Section B					
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date	Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________ **PAR #:** ________ **Fault Category:** ________ **NCR:** Yes No (circled) **DQA:** [signature] **Date:** 06/08/07

NOTE: Date & initial all entries **QA: N/C Closed:** ________ **Date:** ________

H:\forms\Quality Assurance\approved forms\NCRWO revC

Date: Wednesday, 6/7/2006 12:01:37 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 27439 **Part Number:** D350604041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :

6.0 D2268 Placard




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	B27442

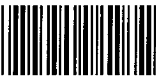
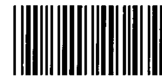
7.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP




06-08-20 (1)

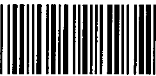
Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

8.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Pick Packing Kit

9.0 D2269 Placard




Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	B27443

LB 06/08/21 (1)

10.0 QC4 INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS




Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

6/8/21 (1)

11.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1




Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041
Location: -
PPP Rev: E

6/8/21 (1)

12.0 DC DOCUMENT CONTROL




Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

06.08.22

Job Completion  06/08/21

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: ________________ PAR #: _______ Fault Category: _______________ NCR: Yes No DQA: ________ Date: __________

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: ________ Date: __________





DESIGN BW	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS

A		02.04.01	NEW ISSUE
A1	RF	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

A1
INSTALL D2728-1 DECAL IN DEPRESSION ON INSIDE BACK WALL

UP
A1

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. ~~27349~~ 27439

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF R/E 

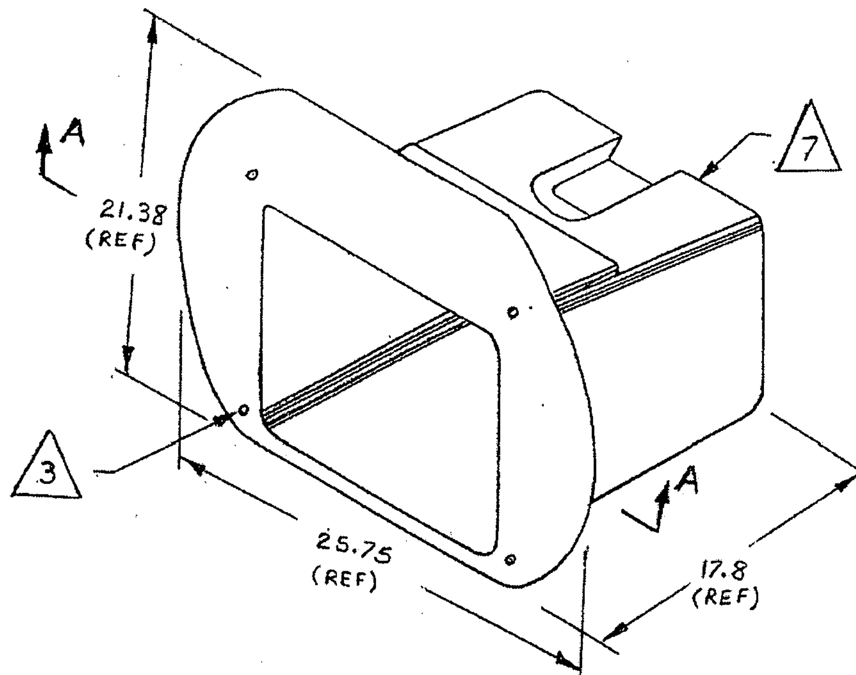


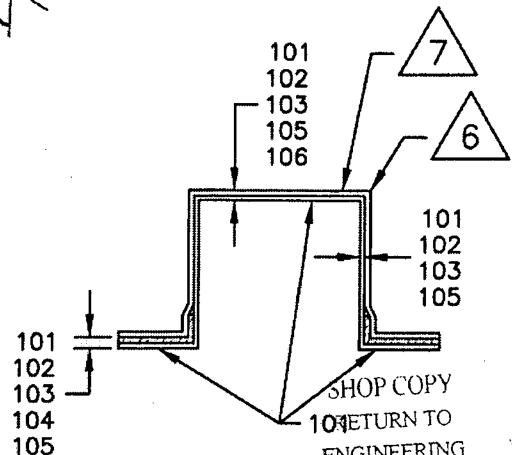
DART

DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS

RELEASED 02.04.03

B	96.05.27	RE-DRAWN
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH





NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ø0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. ~~21349~~ 21439



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10847
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
16/08/06	08/06/06	4701	C. Lavoie	PO00001433	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B27439 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D JOB: 36179 QTÉ: 1

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ______________________
Quality department



AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Vendredi, 2006-06-09 08:36:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 36179
Numéro Soumission : 1708
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-06-09 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 36178



Écrit par : ______________________
Vérifié & Approuvé par : ______________________

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : A & D
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2006-08-18 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Asseblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines composantes et ajouter instruction de fabrication

Inscrire le N° de Série :B27439 Sur la pièce.

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

08/08/06



Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5550-1

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

09/08/06 

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5628-2

9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
10.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) 09/08/06





13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 32%

Température: 24 °C

Heure:___________

Date: 10/06/06



14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5628-2

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

16.0	FINITION 3 	FINITION PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

17.0	DÉMOULAGE 1 	DÉMOULAGE PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0:00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel) 11/08/06 

18.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
	Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin) 11/08/06	
19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair	Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1	
20.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S
Commentair	Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5535-2	
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair	Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3	
22.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 
Commentair	Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.	
23.0	PEINT/ PRIMER2 	PEINTURE / PRIMER DART 
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce. Selon I.G. # Application de primer Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 14/08/06	
24.0	FINITION 3 	FINITION PIÈCE DART 
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens 14/08/06 À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

26.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5535-2

27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures. 15/08/06

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5622-1

31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 36179 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	AAC0282	Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Placard N° D2268 N° de Lot: N/A

34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boite lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel) 16 août 06

35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: 36179

L'identification doit être vers l'extérieur. 16 août 06

36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

16 août 06 

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Form: rprocess

Date: Vendredi, 2006-06-09 08:36:31
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 36179

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Quantité: 1 Date: 16 août 06 Sceau: DELASTEK 11

Quantité:____________ Date:____________ Sceau:____________

Form: rprocess